BD197F
11.2001

Scie à ruban à métaux
Modèle
917C

Manuel d'utilisation

2	Déclaration CE
3 - 4	Consignes de sécurité
5	Caractéristiques techniques
6	Installation et utilisation de la machine
7	Schéma électrique
8	Liste des pièces électriques
9	Transport de la machine
10	Choix des rubans
11 - 17	Utilisation de la machine
18	Entretien de la machine
19 - 22	Vues éclatées et listes des pièces

PROMAC®

TOOLTEK CO., LTD., 345, Sec. 1. Chung Ching Road, Ta Ya 428, Taichung Hsien, R.O.C.

CE - KONFORMITÄTSERKLAERUNG gemäss
- Maschinenrichtlinien 98/37/EEC
- EMC Norm 89/336/EEC
- Niedervolt Direktiven 73/23/EEC

TOOLTEK LTD. erklärt hiermit, dass die folgende Maschine: **917C**

sofern dies gemäss der beigelegten Bedienungsanleitung gebraucht und gewartet wird, den Vorschriften betreffend Sicherheit und Gesundheit von Personen, gemäss den oben aufgeführten Richtlinien der EG entspricht.

DECLARATION CE DE CONFORMITE selon
- les directives Européennes 98/37EC
- EMC Norme 89/336/EEC
- Directives basses tension 73/23/EEC

TOOLTEK LTD. déclare que la machine sous-mentionnée: **917C**

est, sous condition qu'elle soit utilisée et maintenue selon les instructions du manuel d'instruction joint, conforme aux préscription sur la santé et la sécurité des personnes, selon les directives sur la sécurité des machines mentionnées ci-dessus.

Taichung.....
TOOLTEK CO. LTD.

R. Sheng
Geschäftsleiter
Directeur

Remarque : Le fait de ne pas lire les consignes peut avoir des blessures graves pour conséquence. Comme toutes les machines, une machine comporte des dangers propres à l'utilisation et au maniement des machines en général. La mise en marche attentive et le maniement correct réduisent considérablement les risques

Directives générales de sécurité et du maniement des machines

1. Pour votre propre sécurité, ne jamais mettre en marche une machine avant d'avoir étudié son mode d'emploi. Il vous fait connaître la machine et son maniement, vous familiariser avec ses possibilités et ses limites d'exploitation et vous informer des risques encourus du fait de négligences.

2. Maintenir les protections en parfait état de fonctionnement, ne pas les démonter.

3. Brancher les machines électriques, munies d'une fiche secteur avec terre, sur une prise avec contact de terre.
   En cas d'utilisation d'adaptateurs sans contact de terre, relier directement la borne de terre de la machine. Ne jamais mettre en marche une machine sans qu'elle soit mise à la terre.

4. Avant la mise en marche de la machine, éloigner toutes les clés ou leviers d'armement qui ne sont pas solidaires de la machine. Développer le réflexe de vérifier l'absence de toute pièce mobile à proximité des organes en mouvement.

5. Dégager un espace de travail suffisant autour de la machine. L'encombrement des plans de travail ou des zones de manoeuvre provoque inévitablement des accidents.

6. Ne pas utiliser la machine dans un environnement à risques. Ne pas faire fonctionner les machines électriques dans des locaux humides; ne pas les exposer à la pluie. Veiller à ce que le plan de travail et la zone d'évolution de l'opérateur soient bien éclairés.

7. Eloigner les visiteurs et enfants de la machine et veiller à ce qu'ils gardent une distance de sécurité de la zone de travail.

8. Protéger le local de travail des accès non autorisés. Faire poser des serrures sur les portes ou poser un verrou sur l'interrupteur principal afin d'éviter la mise en marche par les enfants.

9. Veiller à ce que la machine ne travaille pas en surcharge. Le rendement est meilleur et l'utilisation gagne en sécurité si la machine est exploitée à l'intérieur de ses capacités limites.

10. Ne pas utiliser la machine pour d'autres travaux, mais uniquement ceux pour lesquels elle a été conçue.

11. Porter les vêtements de travail appropriés. Eviter les habits flottants, les gants, écharpes, bagues, chaînettes ou colliers et autres bijoux pouvant être happés par les organes en mouvement. Porter des chaussures à semelles antiglissantes. Porter un couvre-chef enveloppant complètement les cheveux longs.

12. Porter toujours des lunettes de protection et, le cas échéant, un masque antipoussière. Observer les directives de la prévention des accidents du travail.

13. Bloquer toujours la pièce à usiner dans un étau ou un dispositif de fixation. La tenue manuelle comporte des risques et il est préférable que les deux mains restent disponibles pour les manipulations de la machine.

14. Adopter une position de stabilité corporelle (position des pieds, équilibre du corps).
15. Maintenir la machine en bon état. Garder les arêtes de coupe propres et bien acérées afin de pouvoir exploiter toutes les capacités de la machine. Respecter le mode d'emploi lors du nettoyage, le graissage et l'échange des outils.

16. Débrancher la fiche secteur avant de procéder aux travaux de maintenance ou à l'échange d'éléments tels que lame de scie, forets et outils de coupe etc.

17. Utiliser exclusivement les accessoires recommandés et respecter les instructions données à cet effet dans le mode d'emploi. L'emploi d'un accessoire étranger au système comporte des risques d'accident.

18. Eviter la mise en marche involontaire. Avant chaque branchement au secteur, vérifier systématiquement que l'interrupteur de la machine est en position ARRET (O).

19. Ne jamais monter sur la machine. Son basculement ou le contact avec l'outil de coupe peut causer des accidents très graves.

20. Contrôler les organes défectueux de la machine. Les organes de protection ou les pièces endommagées doivent être correctement réparés ou remplacés avant la poursuite du travail.

21. Ne jamais laisser une machine seule en état de marche. Couper systématiquement l'alimentation secteur et ne quitter la machine que lorsqu'elle s'est complètement arrêtée.

22. Ne jamais intervenir sur une machine sous l'effet de l'alcool, de certains médicaments ou de drogues.

Recommandations concernant la machine

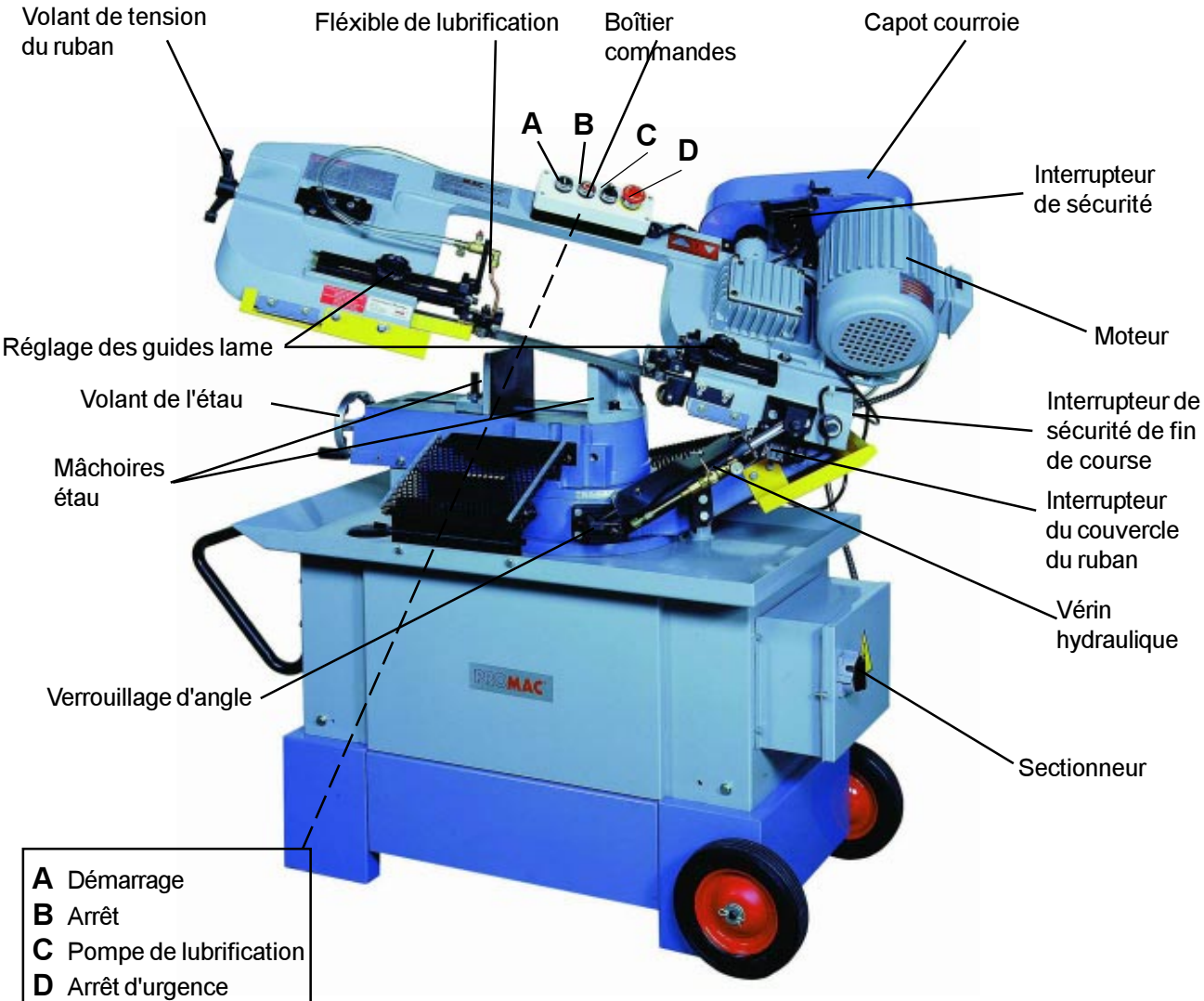
La machine sert à la coupe des matériaux métalliques de profils et formes variés couramment utilisés dans les ateliers de mécanique, l'industrie du décolletage et la construction métallique.
Le fonctionnement de la machine ne demande qu'une seule personne.
Afin d'assurer la meilleure mise en service possible, nous recommandons de faire fonctionner la machine neuve,à vide, pendant une demi-heure.
Avant chaque coupe, s'assurer que la pièce est solidement bloquée dans l'étau.
Seuls les rubans de scie dont les dimensions figurent dans les spécifications doivent être montés sur la machine.
Consulter votre revendeur spécialisé avant d'entreprendre vous-même tout genre de réparation.

Caractéristiques techniques

PROMAC 917C

Caractéristiques techniques	917C
Moteur	1 / 0.75 Kw, 400V
Dimension du ruban mm	2360x20x0.9
Vitesses du ruban m/min	22 / 33 / 45 / 65
Encombrement mm	1250 / 430 / 1000
Poids kG	180

Présentation de la machine



A Démarrage
B Arrêt
C Pompe de lubrification
D Arrêt d'urgence

Capacité de coupe

90°		45°	
○	▭	○	▭
180mm	180x267mm	105mm	105x180mm

Installation

Cette machine ne demande aucune installation spécifique.
De plus les roues fixées sur le socle de cette scie autorise son déplacement aisé dans l'atelier.

Veiller à ce que le local d'installation remplisse les conditions minimales suivantes

Alimentation électrique en conformité avec les caractéristiques du moteur d'entraînement.

Température ambiante : –10 °C à +50 °C

Humidité relative de l'air : inférieure à 90 %.

Eclairage de 300 lux au minimum.

Fonctionnement

positionnement de la pièce à couper

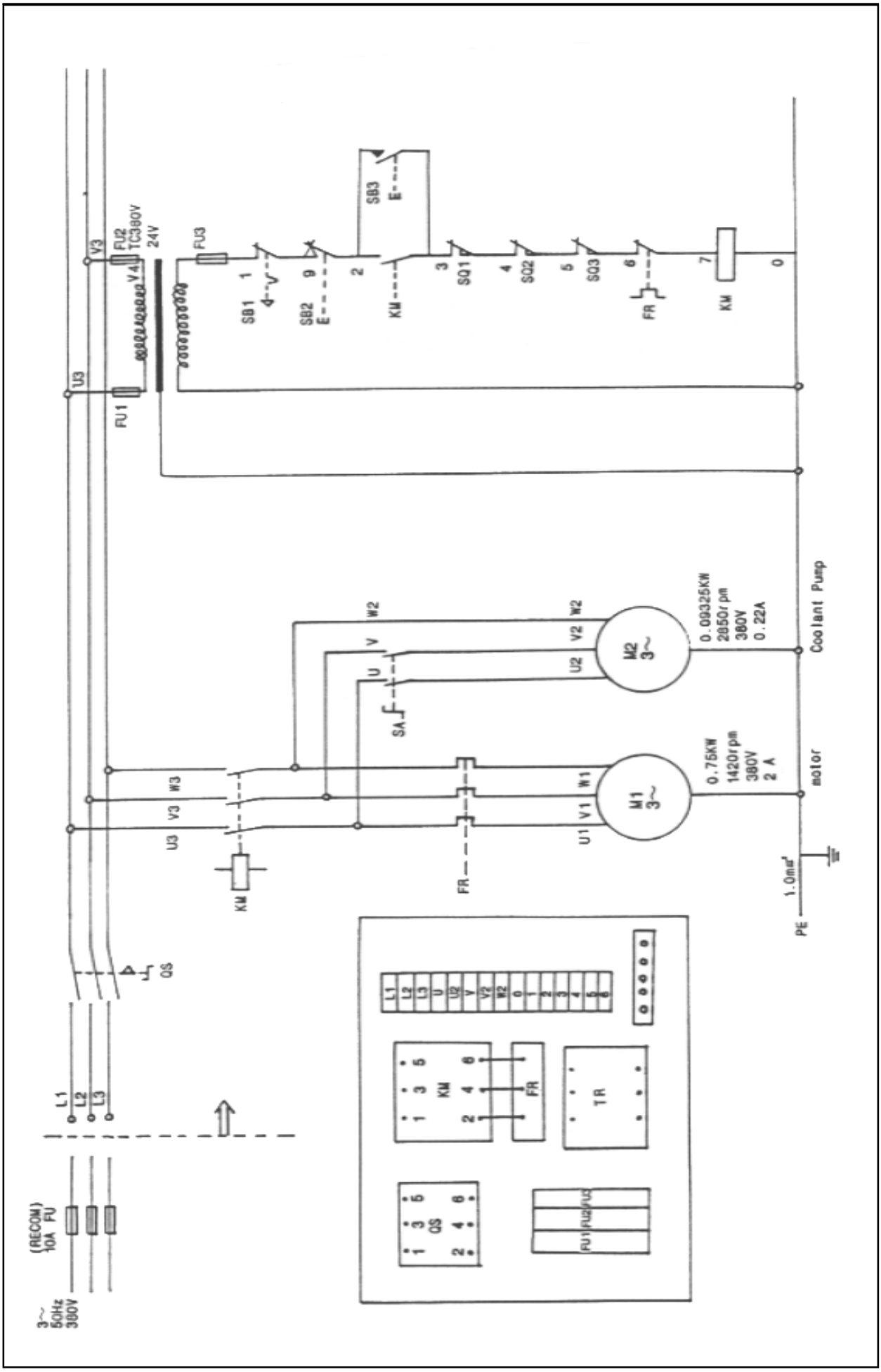
1. Remonter la tête de la scie en position verticale
2. Ouvrir l'étau pour introduire la pièce à couper en tournant le volant.
3. Placer la pièce à travailler sur la table de la scie. Soutenir l'extrémité de la pièce si celle-ci est longue.
4. serrer solidement la pièce à travailler dans l'étau.

Réglage de la butée de coupe

1. Desserrer la vis papillon de la butée de coupe.
2. Règler la butée de coupe à la position de longueur désirée.
3. Positionner la butée le plus près du bas de la pièce à couper.
4. Serrer la vis papillon.
5. Ne pas laisser le ruban reposer sur la pièce à couper, machine à l'arrêt.

Schéma électrique 917C 400V/50Hz/3Ph

PROMAC 917C



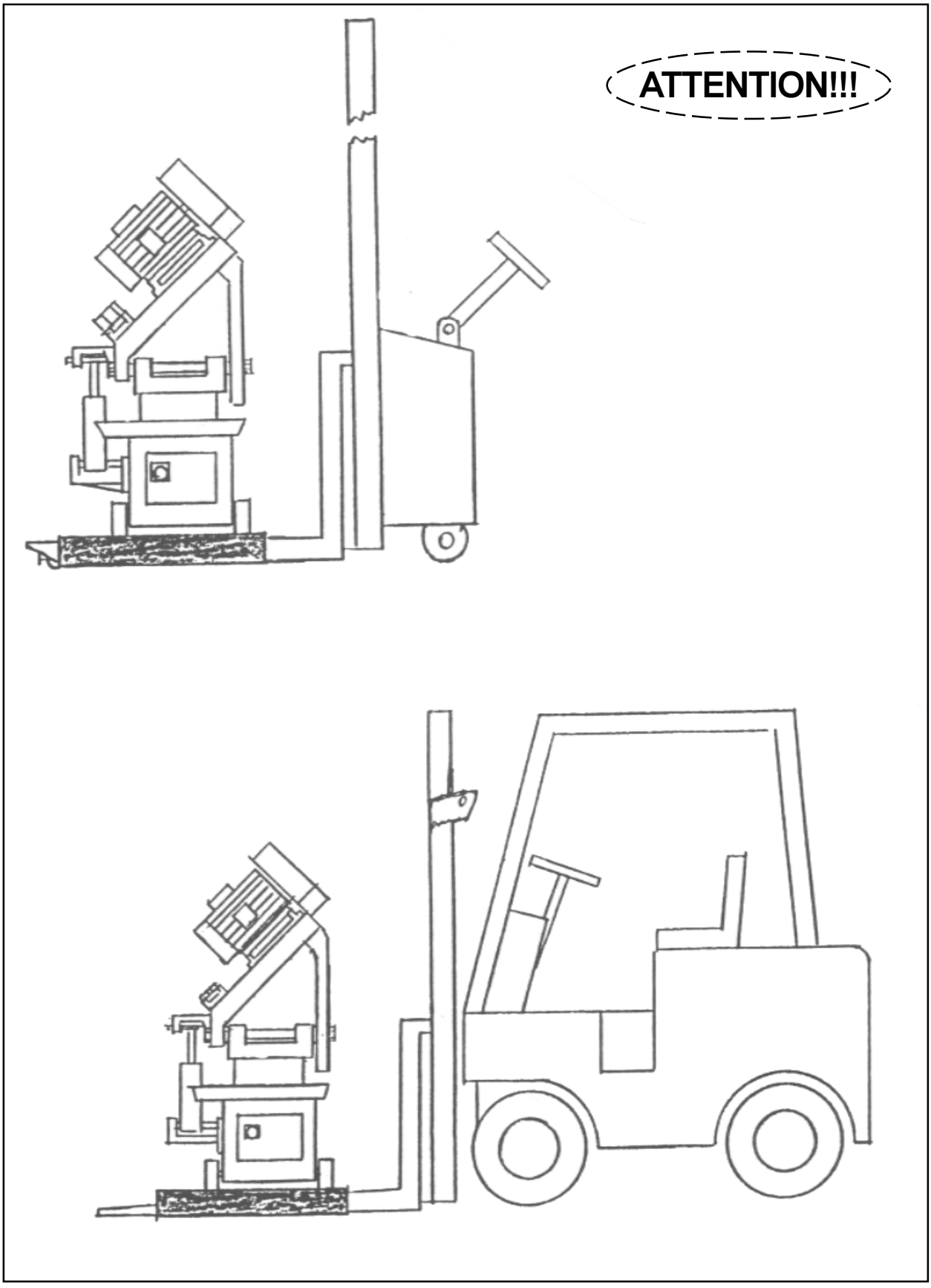
COMPOSANTS ELECTRIQUES

PROMAC 917C

Désignations	Description	Caractéristiques	Pcs	Remarques
QS	Sectionneur	AC 21 16A 500V	1	VDE 0660 IEC 408 BS 54199
FU1 + FU2 FU3	Fusible transformateur primaire Fusible transformateur secondaire	AC 600V 30mm 2A AC 600V	1 1 1	UL 198 G CSA C 22.2 NO. 59.2
KM1	Contacteur moteur ruban	3 PLA Ri=600V Rt=25A	1	IEC 158-1 BS 5424-1 VDE 0660
FR	Protection moteur	1.6 - 2.6A 2.1A Ui = 660V Ith = 10A	1	IEC 292 VDE 0660 JIS 8325 BS 5424-1
TC	Transformateur	AC 380V 24V, 40VA	1	IEC 76-5 EN 60742 IP 2X
SQ1 + SQ2	Micro couvercles	AC 500V 5A	1	IEC 947 IP 65 EN947
SQ3	Micro fin coupe	AC 125V, 10A 250V, 10A 0.4A 115 VDC	1	UL- E 100182
SB1	Inter "Coup de Poing"	AC 600V 10A	1	
SB2	Inter "Arrêt"	AC 250V, 10A	1	IEC 144
SB 3	Inter "Marche"	380V, 7.5A	1	IP 65
SA	Inter "Pompe" 0 - 1	AC 250V, 10A 380V, 10A 2A	1	IEC 144 IP 65
M1	Moteur "Ruban"	400V, 0.75Kw 2A, 1420 Upm	1	IP 65
M2	Moteur "Pompe"	400V, 0.1Kw 0.22A, 2850Upm	1	IP 65
PE	Terre			

1. Le poids de la machine est reparti de façon inégale sur la surface du bâti. Avant tout déplacement, veiller à ce que les points de soutien assurent une stapilité correcte.

2. Le déplacements de la machine à l'aide d'un chariot élévateur doit être pratiqué lentement et avec précaution. Risque de renversement.



SELECTION DU RUBAN

A. Utiliser une denture adaptée à l'épaisseur du matériau à couper. A tout moment, trois dents au moins doivent être en contact avec la pièce (les dents du ruban sinon seraient endommagées).
B. Afin d'obtenir une surface de coupe propre, la denture ne doit pas être choisie plus fine que nécessaire (si le nombre des dents, en contact avec la pièce, est trop élevé, la vitesse de coupe est ralentie, le ruban s'use plus vite et la coupe risque de partir en biais).
C. Le tableau suivant donne les dentures approximatives des rubans en fonction de l'épaisseur du matériau. Votre fournisseur de rubans pourra vous conseiller d'avantage au sujet de la denture la mieux adaptée aux pièces à couper.

Dimension de la pièce	Denture par pouce recommandée			
	Denture	Référence	Bon	Utilisable
> 25 mm Ø	10/14	9440	—	—
< 25 mm Ø	6/10	9461	10/14	5/8
< 40 mm Ø	6/10	9461	10/14	5/8
< 50 mm Ø	6/10	9461	5/8	5/8
< 60 mm Ø	5/8	9462	6/10	5/8
< 75 mm Ø	5/8	9462	4/6	5/8
< 90 mm Ø	5/8	9462	4/6	5/8
< 100 mm Ø	4/6	9463	3/4	5/8
< 115 mm Ø	4/6	9463	3/4	5/8
< 125 mm Ø	4/6	9463	3/4	5/8
< 150 mm Ø	4/6	9463	3/4	5/8
< 175 mm Ø	4/6	9463	3/4	5/8
< 200 mm Ø	3/4	9464	4/6	5/8
< 225 mm Ø	3/4	9464	4/6	5/8

Remarque :

1. La denture 10/14 (dents par pouce) donne en général de bonnes coupes avec les tubes et profilés en "T " ou " I "d'une épaisseur courante ou réduite.
2. Les dentures 6/10 ou 5/8 conviennent pour les tubes et profilés d'une épaisseur supérieure à 10 mm.
3. Les matériaux à section rectangulaire doivent de préférence être attaqués par le côté étroit. Le choix de la denture doit garantir que trois dents au moins sont simultanément en contact avec la pièce. Si le profil du côté étroit s'avère trop faible, c'est le côté large qui doit être placé face au ruban, et l'on choisira alors une denture de lame moins fine.

Huile de coupe

Vu le nombre de produits du commerce, nous laissons libre choix à l'opérateur de trouver l'huile de coupe la mieux adaptée à ses travaux. Un bon produit standard est l'huile soluble à 90/95% (5/10% huile + 95/90% eau)

1. Démonter l'emballage et contrôler la machine. S'il y a des dégâts de transport ou des problèmes quelconque veuillez prendre contact avec votre revendeur.

2. Enlever la machine de sa palette et monter celle-ci comme montrée page 5.

3. Nettoyer celle-ci de sa protection anti-rouille avec un produit de nettoyage doux.

Montage

1. Monter l'axe des roues dans les trous faient à cet effet.

2. Mettre les roues sur l'axe et monter les clips de sécurité.

3. Monter l'axe de butée (A) et la fixer avec la vis (B).La butée peut être fixée avec la vis (D).

5. Monter le capot courroie et le fixer avec les vis et boulons (photo 2 (A))

6. Fermer le capot avec l'écrou bouton (B).

7. Démonter la sécurité du bras.

Interrupteur du capot de la courroie

Un interrupteur est branché au capotde la courroie (photo 3)celui-ci arrête la machine automatiquement quand vous l'ouvrez.

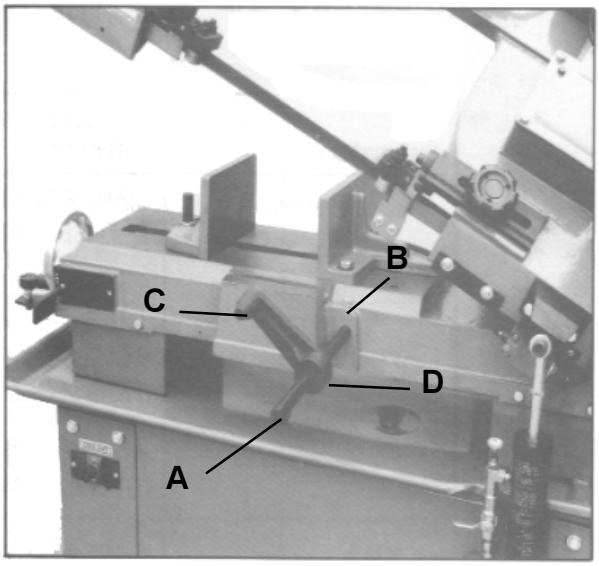


Fig. 1

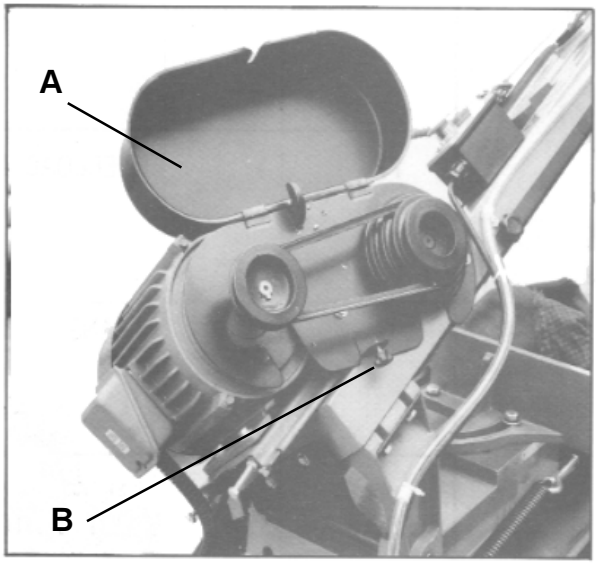


Fig. 2

Produit de lubrification

Il faut remplir de produit de lubrification dans le réservoir (selon photo page 9).
Faite bien attention à la loi pour le recyclage.

1. Débrancher la machine du circuit d'alimentation.

2. Enlever le tuyau de retour.

3. Enlever la partie pompe.

4. Remplir le réservoir avec le produit de lubrification mélangé à 90%.

5. Remettre la partie pompe sur le réservoir, et le tout sous la machine.

6. Remettre le tuyau de retour.

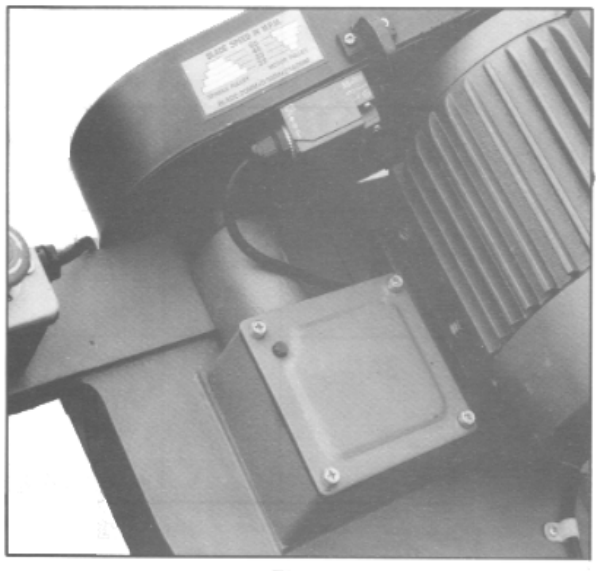


Fig. 3

RÉGLAGE DE LA DESCENTE DU BRAS DE SCIAGE

PROMAC 917C

Grâce au vérin de descente, vous pouvez régler la vitesse de la descente du bras de sciage. vous pouvez aussi arrêter le bras à toutes les positions.

Pour régler la descente, tourner le robinet (1photo 4) dans le sens des aiguilles d'une montre pour une descente rapide, pour une descente lente dans le sens contraire.

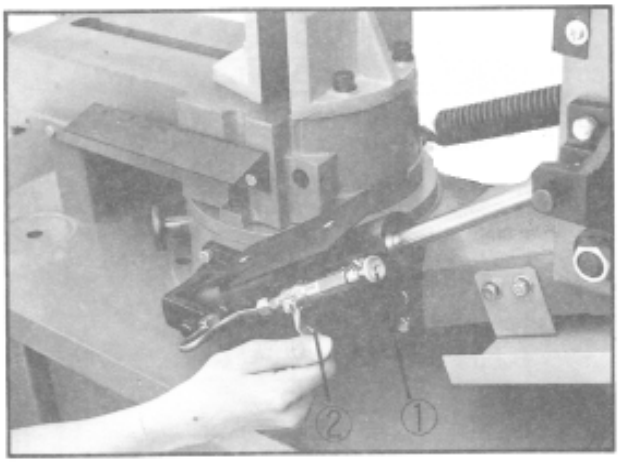


Fig. 4

Notice importante pour la mise en fonction de la scie a ruban PROMAC.

Pour fermer le robinet mettre à 9 heure (2, photo 4) et pour l'ouvrir mettre celui-ci en position 12 heure.

Pour une descente optimale faire le réglage avec le robinet (1. Photo 4) .

1. Faire attention que les dents du ruban soient dans le bon sens.

2. Faire attention que le ruban soit bien sur les volants d'entraînement.

3. Faire attention que les guides lame soien t bien réglés (Voir réglage des guides).

4. Faire attention que le dos du ruban soit bien contre les roulements prévus à cet effet.

5. Le bras de descente doit être aussi prés que possible de la pièce à scier.

6. Choix du ruban de sciage(voir page 9).

7. La pièce à couper doit être bien serrer dans l'étau.

8. Contrôlez l'état et la qualité du produit de lubrification

9. faire régulièrement l'entretien de la machine (voir page 17 entretien).

Réglage de la vitesse

Sélection de la vitesse par rapport au matériau.

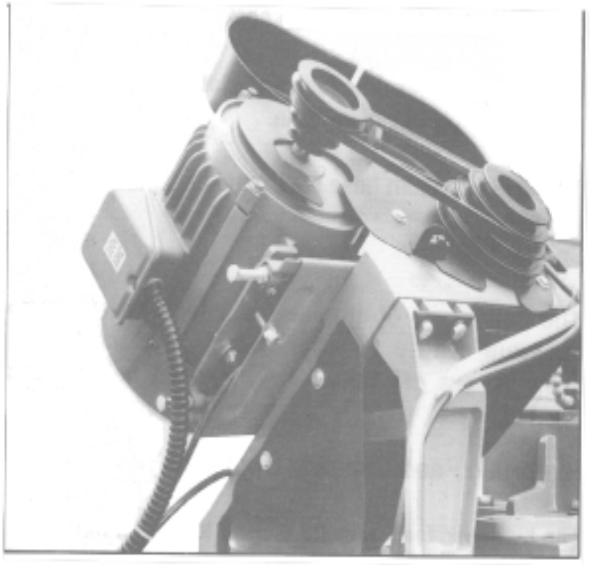
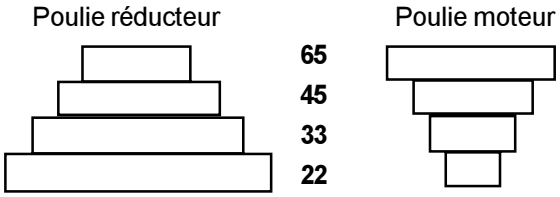


Fig. 5

Vitesses m/min.



Réglage des guides-lame

Les guides-lame doivent être positionnés aussi près que possible des mâchoires d'étau. Le guide de droite (fig. 6) est fixe, par contre le guide de gauche suit le mouvement de la mâchoire d'étau. On règle la position du guide de gauche après avoir desserré la molette „A". Bien resserrer la molette „A" après ce réglage.

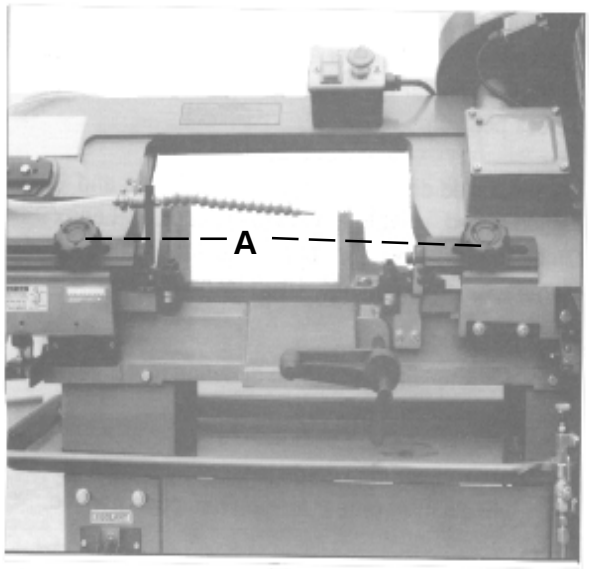


Fig. 6

Réglage pour la coupe d'angle

1. Avec la scie à ruban Promac modèle 917C vous avez la posibilité de régler le bras de sciage pour faire des angles de 45° à 90°.
2. Le levier jaccard qui se trouve du coté d'arrivage du matériel doit être desserer, tirer le bouton (1. photo7)de facon à ce qu'il ne bloque pas le bras.
3. Tourner le bras à la position voulue d'après le règle (pos. 2).
4. Remettre le bouton en position et serrer le levier jaccard.

Annotation :
Le socle qui se tourne est doté de positions positives pour le bouton (pos.1) .

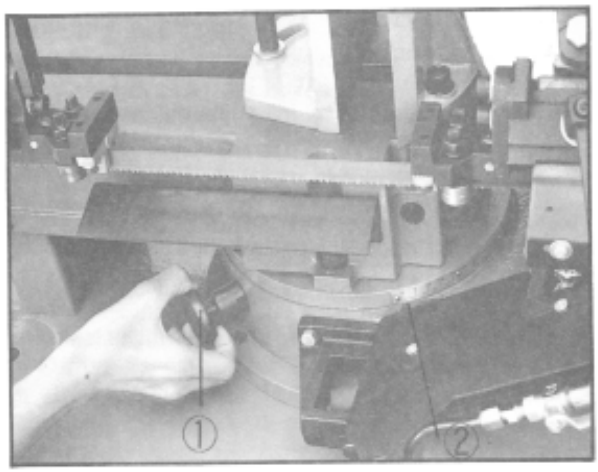


Fig. 7

Réglage de la tension du ruban

IMPORTANT : Vérifier que le dos du ruban appuie correctement sur les talons des deux volants.
Après avoir contrôlé la position du ruban dans les guides et l'appui de son dos aux talons des deux volants, rétablir la tension du ruban.

La tension est bonne lorsque l'aiguille est face au repère gauche.

Mettre brièvement en marche la machine afin de s'assurer du bon déplacement du ruban. Si le déplacement s'avère incorrect, se reporter au chapitre „Réglage de la course du ruban".

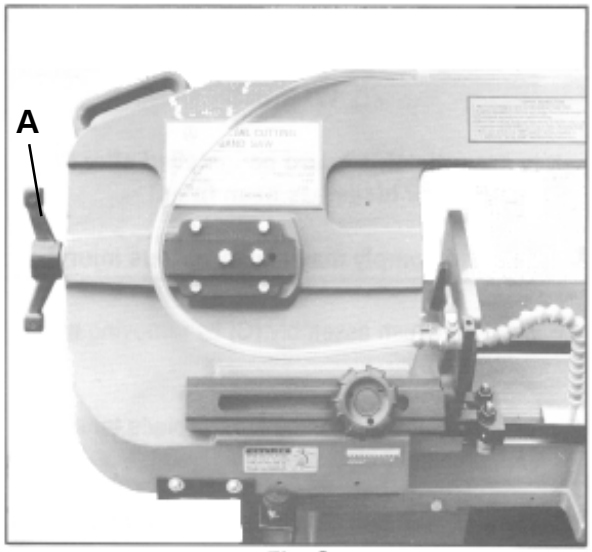


Fig. 9

CHANGEMENT DE LA LAME

Relever l'archet de la scie en position verticale et ouvrir les protections du ruban. Desserrer suffisamment le volant de tension pour permettre au ruban de glisser des volants. Installer le nouveau ruban les dents inclinées vers le moteur en procédant comme suit:

1. Placer le ruban dans chacun des guides lame.

2. Faire glisser le ruban autour du volant côté moteur (en bas) avec la main gauche et le maintenir en position.

3. Tenir le ruban tendu contre le volant côté moteur en tirant le ruban vers le haut avec la main droite qui se trouve placée au sommet du ruban.

4. Retirez la main gauche du volant du bas et la placer en haut du volant pour continuer d'exercer la traction vers le haut.

5. Retirez la main droite du ruban et régler la position du volant du haut de manière à permettre à la main gauche de glisser le ruban autour du volant.

6. Tourner le volant de tension du ruban dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le ruban ne glisse plus.

7. Remettre les protections du ruban en place.

8. Verser 2 ou 3 gouttes d'huile sur le ruban.

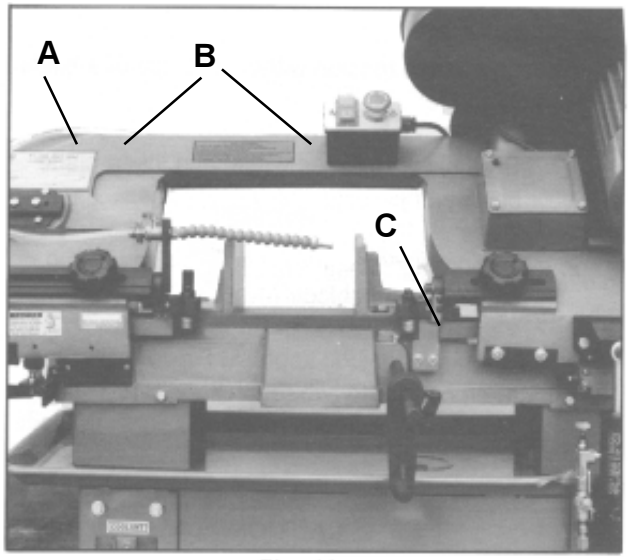


Fig. 10

Réglage de la perpendicularité du ruban par rapport à la table.

1. Arrêter la machine avec l'interrupteur principal du circuit électrique.
2. Utiliser pour le contrôle une équerre selon la photo 11
3. Une correction doit être faite, dévisser les vis (A. photo 11)et régler les patin de guidage jusqu'a ce que la perpendicularité du ruban et de la table soit bonne.
4. Resserrer les vis (A).
   Remettre le courant en tournant l'interrupteur principal.

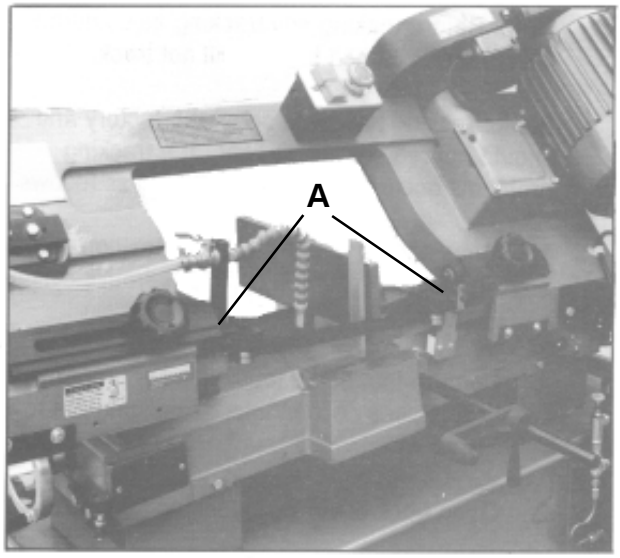


Fig. 11

Réglage du flexible de lubrification.

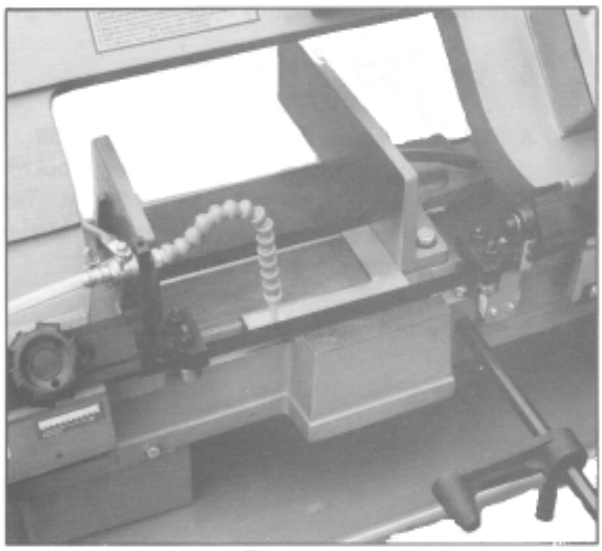


Fig. 12

1. Régler le flexible de manière à amener le bec de celui-ci au début de la pièce à couper par rapport au sens d'avance du ruban
2. Contrôler le débit en jouant sur le robinet situé sur le flexible.
3. La mise en route de la lubrification se fait par l'interrupteur situé sur la boîtier de commande.

Réglage du cheminement du ruban.

Voir explications en page 18.

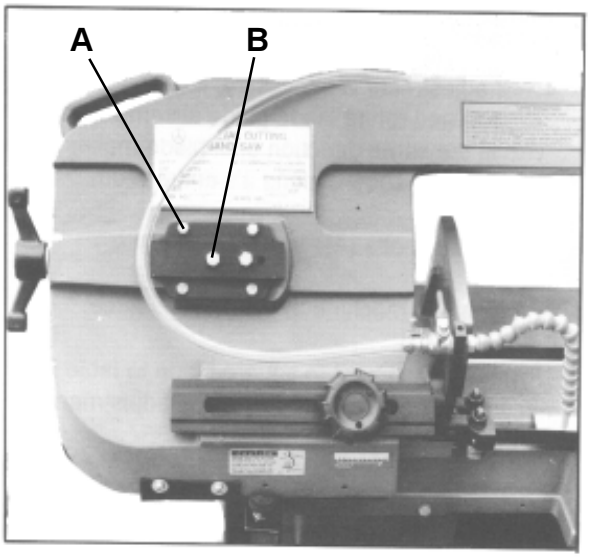


Fig. 13

Réglage des patins carbure et roulements des guides lames.

Ce réglage est effectué en usine au moment du montage de la machine.Si il vous était nécessaire d'intervenir sur ce point procéder comme indiqué sur la page suivante :

Notice : Après un réglage contrôler toujours si les systèmes de protections fonctionnent normalement.

1. Arrêter la machine avec l'interrupteur principal du circuit électrique.
2. Prendre l'archet et le mettre à la verticale, et bloquer la descente hydraulique avec le levier de fermeture.
3. Desserrer les vis de blocage des patins carbure et les régler de manière à avoir un jeu de 0,08mm à 0,12mm avec le ruban.
4. Desserrer l'écrou (B photo 15) et ajuster les roulements de guidage a l'aide de l'axe excentrique, avec le même jeu.

Faite bien attention, de ne pas bloquer le ruban.

5. Pour le deuxième guide procéder de la même manière.

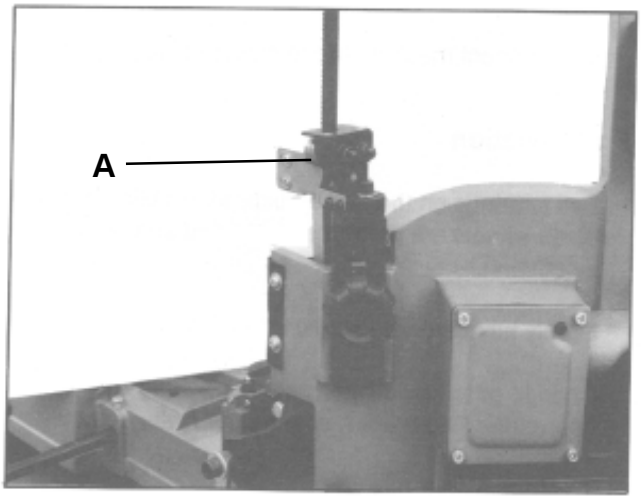


Fig. 14

Réglage du poids de l'archet.

Ce réglage est très important pour un sciage exact et propre. Ce réglage à été réalisé en usine et ne devrait pas être modifié. Il se peut que dans le transport il se soit déréglé, dans ce cas là il faut procéder comme suit :

1. Arrêter la machine avec l'interrupteur principal du circuit électrique.

2. Mettre l'archet en position horizontale.

3. Ouvrir les vannes du vérin de descente au maximum.

4. Prendre un peson à ressort, le fixer sur la poignée de tension du ruban et soulever l'archet à l'aide du peson. Le poids indiqué doit se situé entre 5 et 6kg.

5. Régler ce poids de l'archet (5-6kg) à l'aide du ressort de rappel situé à l'arrière de la machine (A photo 16)

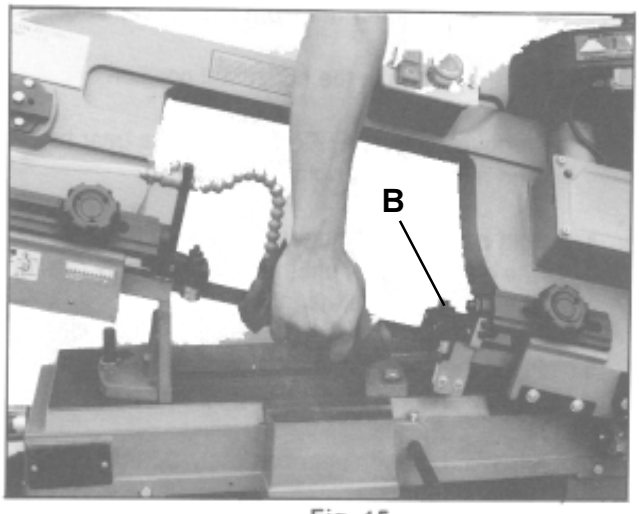


Fig. 15

Attention : Avant tous travaux d'entretien, toujours arrêter la machine avec l'interrupteur principal du circuit électrique.

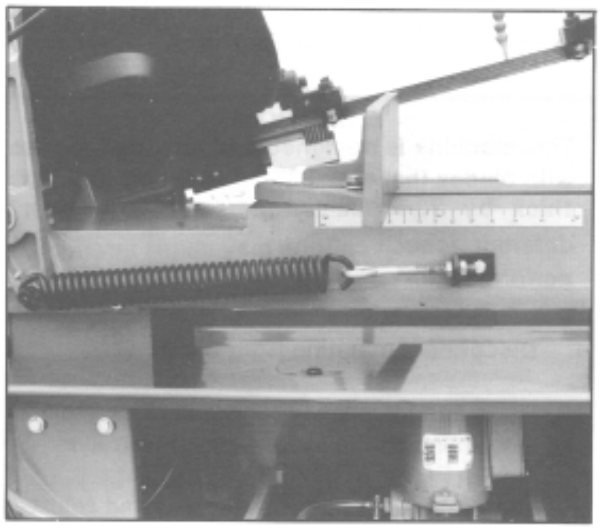


Fig. 16

Réglage du cheminement du ruban.

1. Ouvrir le carter ruban, après avoir mis l'archet en position verticale.
2. Retirer les ensembles guides-lames (haut et bas)
3. Desserrer sans éxagération les 2 vis à tête exagonale situées sur le support du volant de tension (Fig.13) pour libérer la vis de réglage (BTR sans tête) permettant de régler l'inclinaison du volant de tension.
4. La machine en fonction, agir simultanément sur la vis de réglage et le volant de tension du ruban pour maintenir une tension constante du ruban. La vis de réglage et le volant de tension sont à tourner en sens opposés, c'est-à-dire que lorsque l'un est tourné dans le sens des aiguilles d'une montre, l'autre est tourné dans le sens contraire aux aiguilles d'une montre. Le cheminement du ruban est bon lorsque l'arrière de celui-ci touche sans excès le talon du volant. Prendre bien soin de ne pas trop tendre le ruban car il en résulterait un mauvais réglage qui limiterait la durée de vie du ruban.
5. Resserrer les 2 vis à tête exagonale pour bloquer le réglage obtenu.
   Vérifier que le ruban touche toujours les talons des volants.
   Important: en essayant de procéder à ce blocage, il est parfois possible de provoquer un léger désalignement du réglage obtenu. Reprendre à partir au point 3 pour parfaire le réglage.
6. Arrêter la machine.
7. Remettre les ensembles guides-lames. Il peut s'avérer nécessaire de relâcher légérement la tension de la lame pour effectuer ce travail.
8. Régler la position verticale des ensembles des supports de guide-lame de manière à ce que le côté arrière du ruban touche le roulement à billes.
9. Procéder à un essai final pour vérifier le cheminement. Retoucher éventuellement le réglage si nécessaire (se repporter au point 3).
10. Remettre les protections du ruban en place.

Entretien

Attention: S'assurer que la machine est débranchée de la source d'alimentation avant d'effectuer tout entretien ou de changer une quelconque pièce.

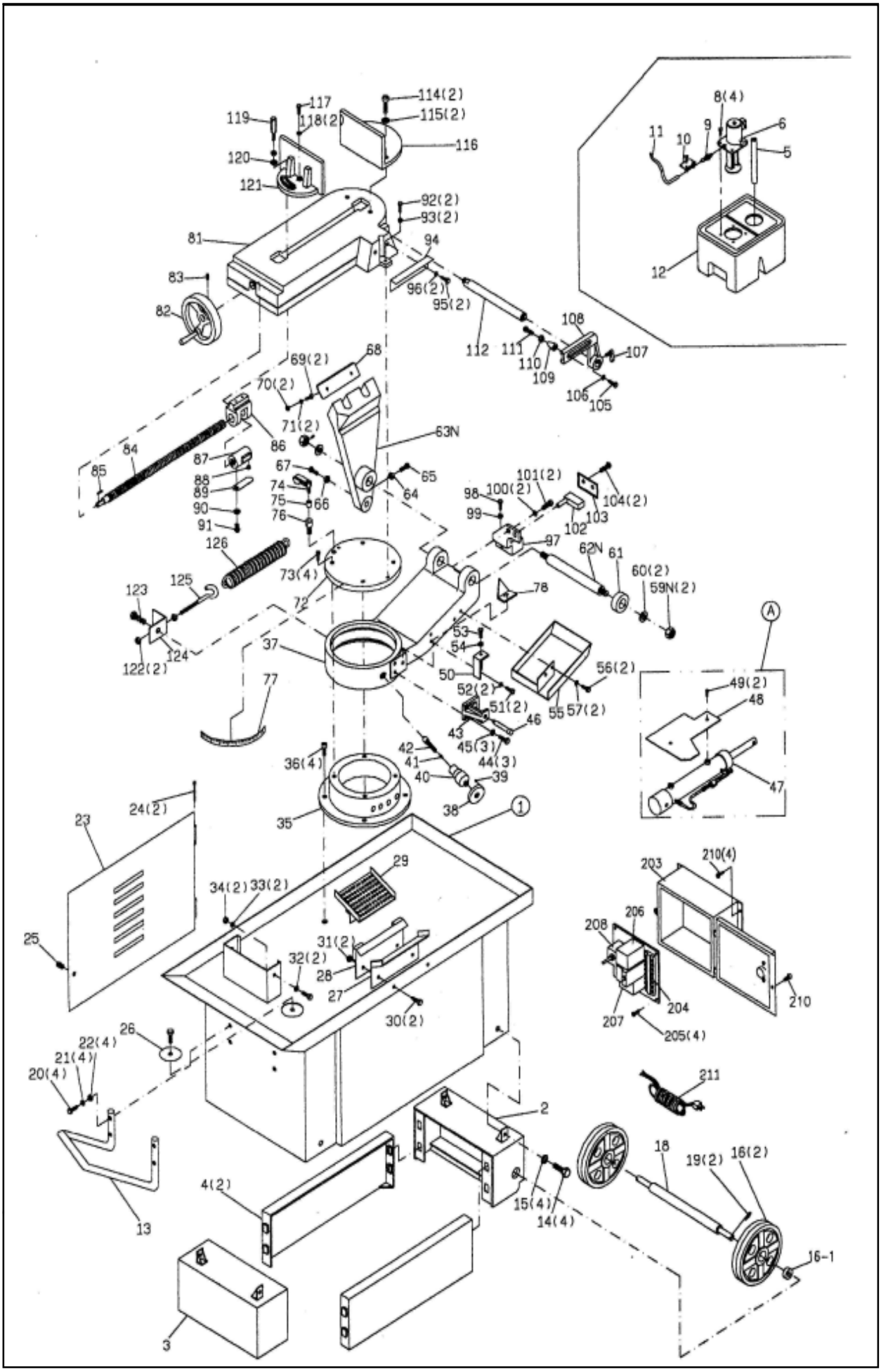
Graissage

Graisser les élément suivants en utilisant de l'huile SAE-30 comme indiqué.

1. Roulement à billes: aucun
2. Coussinet de la poulie menée: 6 à 8 gouttes par semaine.
3. Vis sans fin d'étau: selon nécessaire.
4. Le réducteur tourne dans un bain d'huile et nécessite un changement d'huile une fois par an, à moins que le lubrifiant ne soit accidentellement contaminé ou qu' une fuite ne se produise en raison d'une mauvaise remise en place du couvercle du réducteur. Le réducteur chauffera pendant les premiers jours d'utilisation. Il n'y as aucune raison de s'en inquiéter à moins que la température ne dépasse les 200°C.

Vue éclatée

PROMAC
917C



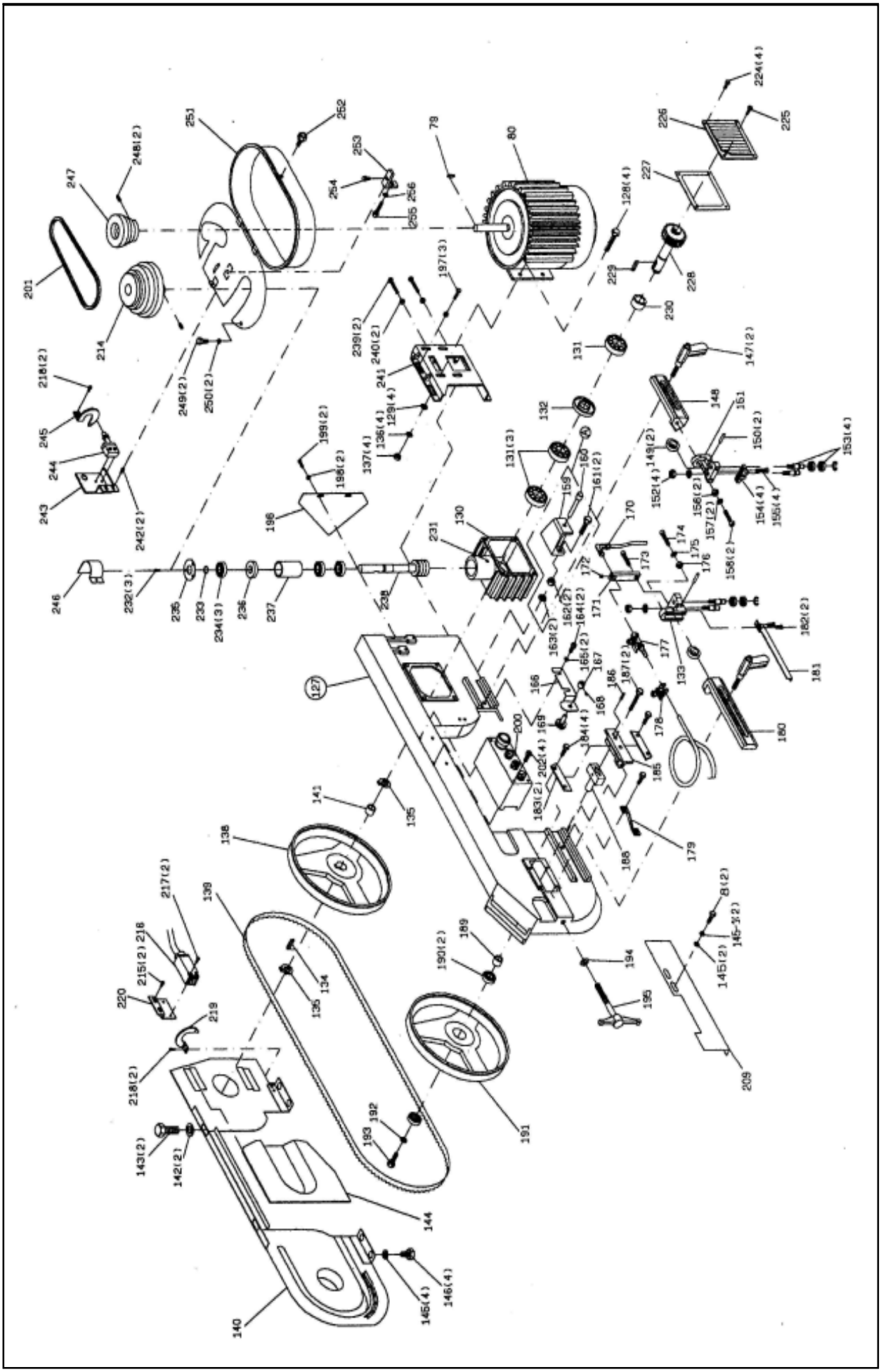
Liste des pièces

PROMAC
917C

01	PM 917001	Wanne / Cuve
02	PM 917002	Rückblech / Tôle frontale
03	PM 917003	Frontblech / Tôle arrière
04	PM 917004	Seitenwand / Paroie latérale
05	PM 919102	Schlauch / Tube
06	PM 918084	Kühlmittelpumpe / Pompe
07	PM 918083	Deckel / Couvercle
08	PM 320046	Schraube / Vis
09	PM 919108	Verschraubung / Raccord
10	PM 919109	Briede / Bride
11	PM 918090	Schlauch / Tuyau
12	PM 918082	Behälter / Réservoir
13	PM 917013	Griff / Poignée
14	PM 917014	Schraube / Vis
15	PM 917015	Scheibe / Rondelle
16	PM 917016	Rad / Roue
17	PM 917017	Mutter / Ecrou
18	PM 917018	Achse / Axe
19	PM 919036	Splinten / Circlips
20	PM 917020	Schraube / Vis
21	PM 917021	Scheibe / Rondelle
22	PM 917022	Mutter / Ecrou
23	PM 917023	Seitentüre / Porte latérale
24	PM 917024	Bolzen / Boulon
25	PM 917025	Griff / Poignée
26	PM 918065	Sieb / Tamis
27	PM 917027	Blech / Tôle
28	PM 917028	Blech / Tôle
29	PM 917028	Rutsche / Glissière
30	PM 917030	Schraube / Vis
31	PM 917031	Mutter / Ecrou
32	PM 917032	Scheibe / Rondelle
33	PM 917033	Scheibe / Rondelle
34	PM 917034	Mutter / Ecrou
35	PM 917035	Flansch / Flasque
36	PM 917036	Schraube / Vis
37	PM 917037	Drehschemel / Flasque
38	PM 917038	Griff / Poignée
39	PM 917039	Stift / Goupille
40	PM 917040	Bolzen / Axe
41	PM 917041	Feder / Ressort
42	PM 917042	Bolzen / Axe
43	PM 917043	Halter / Porteur
44	PM 917044	Schraube / Vis
45	PM 917045	Scheibe / Rondelle
46	PM 917046	Bolzen / Axe
47	PM 917047	Hydraulikzylinder / Cylindre
48	PM 917048	Abdeckung / Couvercle
49	PM 917049	Schraube / Vis
50	PM 917050	Halter / Flasque
51	PM 917051	Schraube / Vis
52	PM 917052	Scheibe / Rondelle
53	PM 917053	Schraube / Vis
54	PM 917054	Scheibe / Rondelle
55	PM 917055	Blech / Tôle
56	PM 917056	Schraube / Vis
57	PM 917057	Scheibe / Rondelle
58	PM 917058	Schraube / Vis
59	PM 917059	Mutter / Ecrou
60	PM 917060	Scheibe / Rondelle
61	PM 917061	Büchse / Palier
62	PM 917062	Welle / Axe
63	PM 917063	Arm / Flasque
64	PM 917064	Mutter / Ecrou
65	PM 917065	Schraube / Vis
66	PM 917066	Mutter / Ecrou
67	PM 917067	Schraube / Vis
68	PM 917068	Platte / Plaque
69	PM 917069	Scheibe / Vis
70	PM 917070	Federring / Rondelle
71	PM 917071	Schraube / Vis
72	PM 917072	Platte / Plaque
73	PM 917073	Schraube / Vis
74	PM 917074	Jaccardhebel / Poignée
75	PM 917075	Büchse / Palier
76	PM 917076	Bolzen / Boulon
77	PM 917077	Skala / Réglette
79	PM 919117	Keil / Baffle
80	PM 918300	Motor / Moteur
81	PM 917081	Tisch / Table
82	PM 917082	Handrad / Roue
83	952384	Schraube / Vis
84	PM 917084	Gewindewelle / Axe fileté
85	PM 919049	Keil / Clavette
86	PM 919051	Halter / Support
87	PM 919052	Verstellmutter / Ecrou
88	PM 919053	Stift / Goupille
89	PM 919054	Platte / Plaque
90	949425	Federring / Rondelle
91	PM 374070	Schraube / Vis
92	PM 917092	Schraube / Vis
93	PM 917093	Scheibe / Vis
94	PM 917094	Halter / Support
95	PM 917095	Schraube / Vis
96	PM 917096	Scheibe / Rondelle
97	PM 917097	Halter / Porteur
98	PM 917098	Schraube / Vis
99	PM 917099	Mutter / Ecrou
100	PM 917100	Scheibe / Vis
101	PM 917101	Schraube / Vis
102	PM 918504	Endschalter Interrupteur stop
103	PM 917103	Abdeckung / Couvercle
104	PM 917104	Schraube / Vis
105	PM 917105	Schraube / Vis
106	PM 917106	Scheibe / Rondelle
107	PM 917107	Feststellgriff / Vis serrer
108	PM 917108	Anschlag / Guide
109	PM 917109	Stoper / Guide stop
110	PM 917110	Scheibe / Rondelle
111	PM 917111	Schraube / Vis
112	PM 917112	Anschlagstange / Axe pour guide
113	PM 917113	Schraube / Vis
114	PM 917114	Schraube / Vis
115	PM 917115	Scheibe / Rondelle
116	PM 917116	Spannbacke / Mâchoire
117	PM 917117	Schraube / Vis
118	PM 917118	Scheibe / Rondelle
119	PM 917119	Schraube / Vis
120	PM 917120	Scheibe / Vis
121	PM 917121	Spannbacke / Mâchoire
122	PM 917122	Mutter / Ecrou
123	PM 917123	Schraube / Vis
124	PM 919089	Halter / Porteur
125	PM 919087	Ringschraube / Vis
126	PM 919087	Feder / Ressort
127	PM 917128	Sägearm / Bras
128	PM 919090	Schraube / Vis
129	PM 374071	Scheibe / Vis
130	PM 917130	Getriebegehäuse / Carcasse boîte
131	PM 917131	Kugellager / Roulement
132	PM 917132	Simmerring / Joint

Vue éclatée

PROMAC
917C



Liste des pièces

PROMAC
917C

133	PM 917133	Blatthalter / Porte lame
134	PM 917134	Keil / Baffle
135	PM 917135	Seegerring / Circlips
136	PM 41458	Federring / Circlips
137	PM 374072	Mutter / Ecrou
138	PM 919507	Bandrad / Roue
139		Sägeband / Lame
140	PM 917140	Bandarmdeckel / Couvercle bras
141	PM 919173	Büchse / Palier
142	PM 917142	Scheibe / Rondelle
143	PM 919130	Schraube / Vis
144	PM 917144	Deckel / Couvercle
145	PM 320032	Scheibe / Rondelle
146	PM 320033	Schraube / Vis
147	PM 918261	Drehgriff / Poignée
148	PM 917148	Führung / Support
149	855284	Kugellager / Roulement
150	PM 919135	Bolzen / Goupille
151	PM 917151	Halter / Porteur
152	PM 919137	Mutter / Ecrou
153	PM 919136	Welle mit Lager / Axe incl. roulements (855284)
154	PM 919142	Bandführung / Guide lame
155	PM 919143	Schraube / Vis
156	949445	Scheibe / Rondelle
157	949458	Federring / Rondelle ressort
158	PM 919140	Schraube / Vis
159	PM 919145	Flansch / Support
160	PM 917160	Bolzen / Goupille
161	PM 33145	Schraube / Vis
162	949458	Scheibe / Rondelle
163	PM 374051	Mutter / Ecrou
164	PM 320033	Schraube / Vis
165	PM 320032	Scheibe / Rondelle
166	PM 917166	Halter / Support
167	PM 917167	Büchse / Palier
168	PM 917168	Schraube / Vis
169	PM 919153	Drahtbürste / Brosse metalique
170	PM 919093	Leitung / Tube
171	PM 919158	Halter / Support
172	PM 41465	Schraube / Vis
173	PM 919161	Schraube / Vis
174	PM 917162	Schraube / Vis
175	949445	Scheibe / Rondelle
176	949458	Scheibe / Rondelle
177	PM 918092	Hahn / Robinet
178	PM 919109	Briede / Bride
179	PM 919172	Halter / Support
180	PM 917180	Führung / Guide
181	PM 919164	Schutz / Protection
182	PM 917182	Schraube / Vis
183	PM 917183	Platte / Plaque
184	PM 919007	Schraube / Vis
185	PM 919169	Flansch / Flasque
186	PM 919167	Schraube / Vis
187	PM 919007	Schraube / Vis
188	PM 919171	Halter / Support
189	PM 919173	Büchse / Palier
190	855258	Kugellager / Roulement
191	PM 919175	Bandrad / Roue
192	PM 320033	Scheibe / Rondelle
193	PM 366077	Schraube / Vis
194	949445	Scheibe / Rondelle
195	PM 919181	Spanngriff / Manivelle de serrage
196	PM 919206	Platte / Plaque
197	PM 917197	Schraube / Vis
198	PM 320032	Scheibe / Rondelle
199	PM 919165	Schraube / Vis
200	PM 917200	Gehäuse / Boîte
201	PM 918211	Keilriemen / Courroie
202	PM 918625	Schraube / Vis
203	PM 917203	Schaltergehäuse / Boîte inter
204	PM 917204	Klemme / Serrage
205	PM 917205	Schraube / Vis
206	PM 918510	Kontaktschütz / Contacteur
207	PM 918502	Transformateor / Transformateur
208	PM 918800	Hauptschalter / Interrupteur
209	PM 917209	Abdeckung / Couvercle
210	PM 917210	Schraube / Vis
211		Netzkabel / Câble
214	PM 918184	Getriebepouly / Poulie
215	PM 917215	Schraube / Vis
216	PM 918504	Schalter / Interrupteur micro
217	PM 918210	Schraube / Vis
218	PM 917218	Schraube / Vis
219	PM 917219	Hebel / Levier
220	PM 917220	Halter / Porteur
224	PM 917224	Schraube / Vis
225	PM 919113	Schraube / Vis
226	PM 919114	Deckel / Couvercle
227	PM 918215	Dichtung / Joint
228	PM 919501	Zahnradwelle / Axe engrenage
229	PM 919502	Keil / Baffle
230	PM 917230	Büchse / Palier
231	PM 917231	Schraube / Vis
232	PM 917231	Schraube / Vis
233	PM 917233	Seegerring / Circlips
234	855178	Kugellager / Roulement
235	PM 917235	Scheibe / Rondelle
236	PM 919201	Simmerring / Joint
237	PM 919202	Büchse / Palier
238	PM 919203	Schneckenwelle / Arbre
239	PM 917139	Schraube / Vis
240	PM 917240	Mutter / Ecrou
241	PM 917241	Motorplatte / Plaque moteur
242	PM 917242	Schraube / Vis
243	PM 917243	Platte / Plaque
244	PM 918504	Schalter / Interrupteur
245	PM 917245	Hebel / Levier
246	PM 917246	Addeckung / Couvercle
247	PM 918185	Motorpully / Poulie de moteur
248	PM 923188	Schraube / Vis
249	PM 364208	Schraube / Vis
250	PM 320032	Scheibe / Vis
251	PM 918291	Keilriemenschutz / Protection de courroie
252	PM 919190	Schraube / Vis
253	PM 917253	Halter / Support
254	PM 917254	Schraube / Vis
255	PM 917255	Schraube / Vis
256	PM 917256	Scheibe / Rondelle

Zubehör / Accessoires

9460	Sägeband / Lame de scie Z/D 10/14
9461	Sägeband / Lame de scie Z/D 6/10
9462	Sägeband / Lame de scie Z/D 5/8
9463	Sögeband / Lame de scie Z/D 4/6
9464	Sägeband / Lame de scie Z/D ¾
2002	Rollenbock / Support de convoyage 550-780 mm